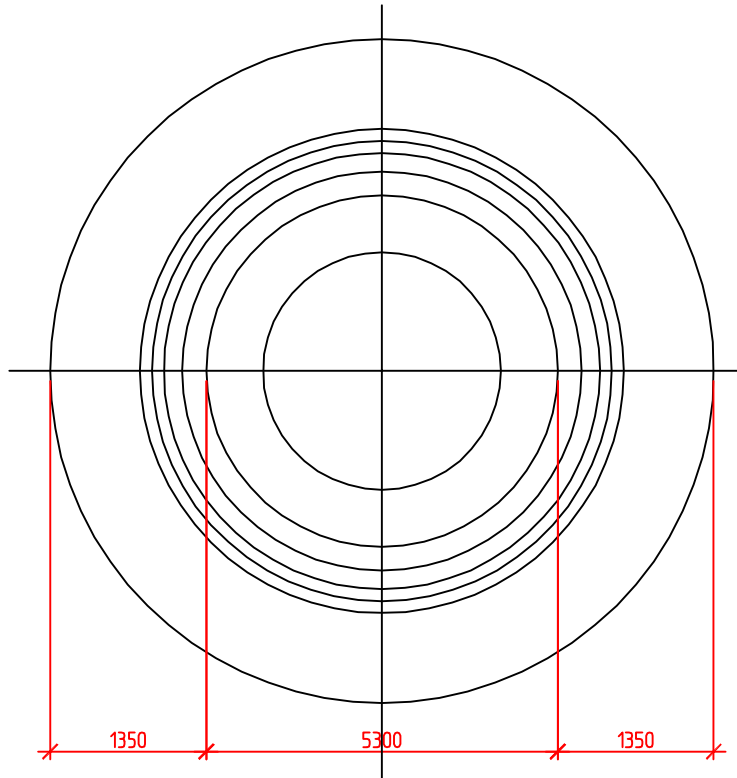
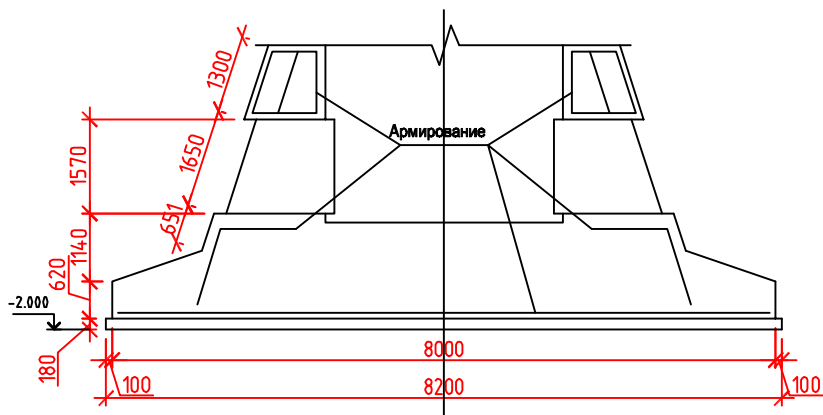


Существующий план фундамента дымовой трубы
на отм. -2.000



Разрез 1-1



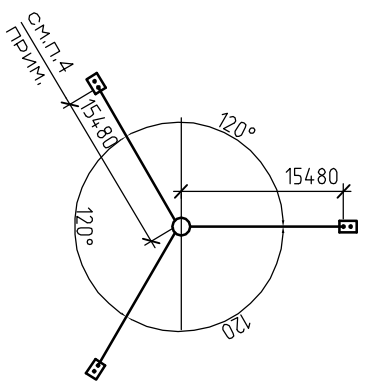
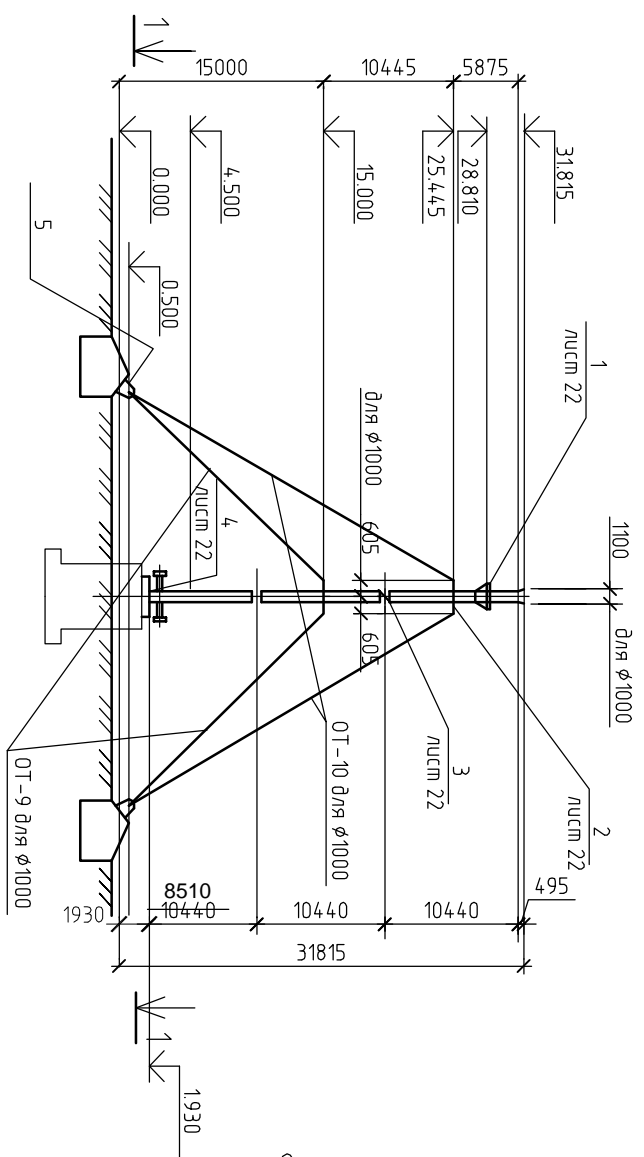
Объемы демонтируемой, существующей дымовой трубы;

Кирпич глиняный обыкновенный сплошной пластичного пресобания
марки М100 129м³
Бетон М100 15м³

Сложный раствор М25 17.1м³
Сложный раствор М50 11.5м³
Глиняный раствор 5.4м³

					17р-10/21-КР			
					Капитальный ремонт котельной N21 Республика Бурятия, п. Николаевский, в/з N 75			
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	стадия	лист	листо в
		Королев				П	24	
ГИП		Поломошнов				Существующий план фундамента дымовой трубы на отм. -2.000. Разрез 1-1		
Н.контроль		Поломошнов				ООО "ПК Системы учета"		

Труба $\phi 1000$ мм с надземным
примыканием газозаходов

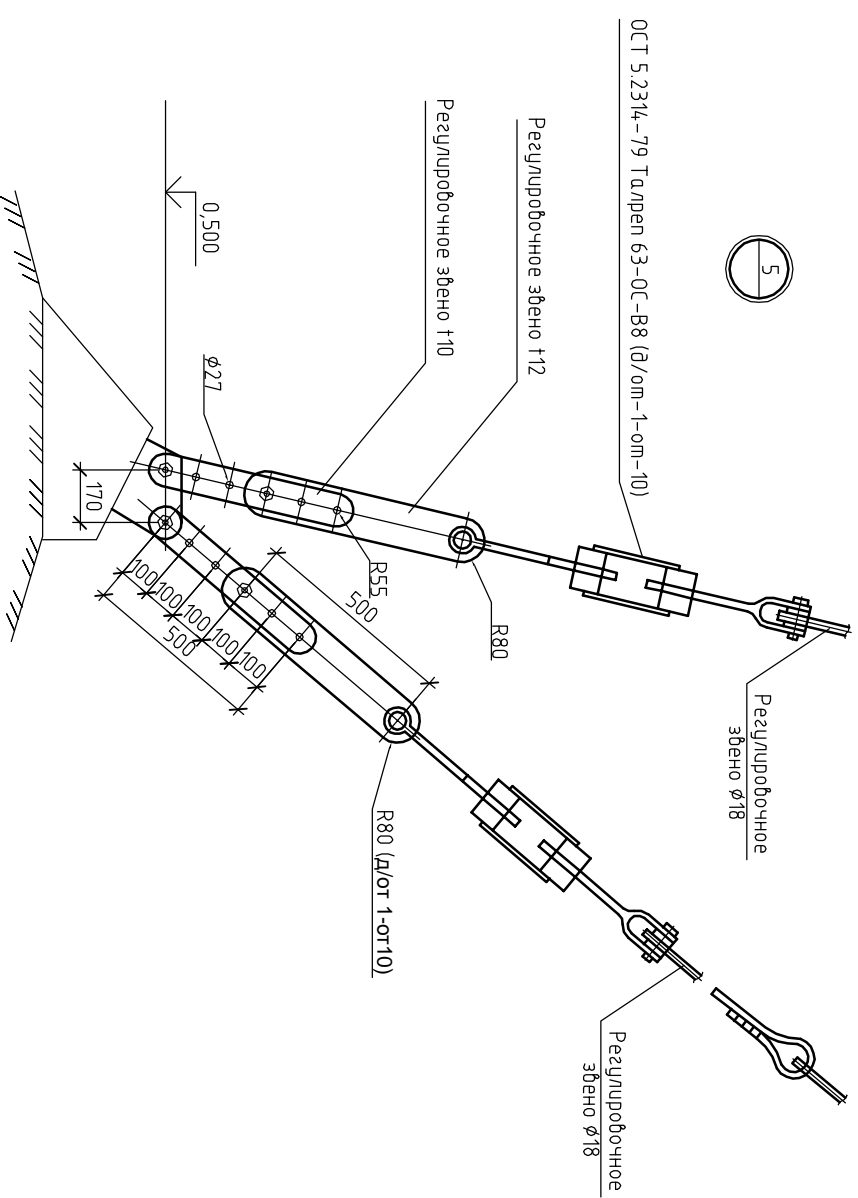
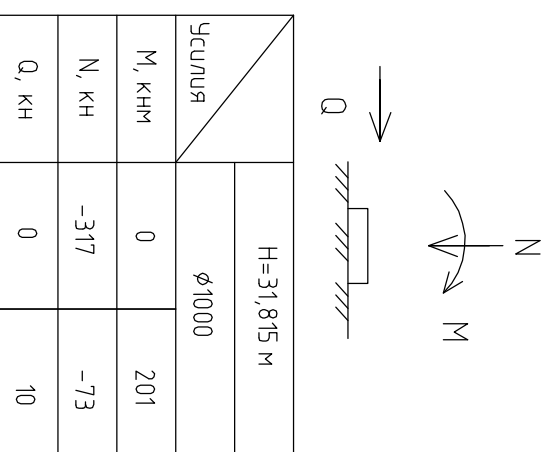


1-1

Таблица сечений и усилий

Стол	Сечение		Усилие		Стол	Сечение		Усилие	
$\phi 1000$	t5	M,кН	t6	N,кН	$\phi 1000$	t5	M,кН	t6	N,кН
	112		200	310		54		200	310
	$\phi 18$					$\phi 18$			
	Усилие,кН					Усилие,кН			
	54					57			
	$\phi 18$					$\phi 18$			
	Усилие,кН					Усилие,кН			
	57					57			

Схемы нагрузок на фундамен
трубы 1000мм



Диаметр трубы мм	Ярус оттяжек	Таблица монтажных тяжений			Примечание
		Монтажные тяжения при t°, кН			
$\phi 1000$	I	t=+40°C	t=+15°C	t=-40°C	
	II	2,22	2,40	2,97	
		1,46	1,50	1,58	

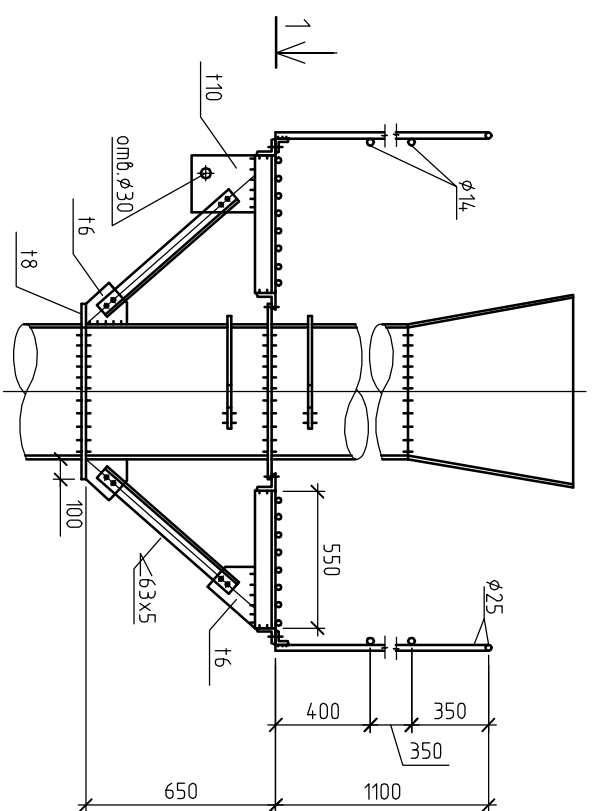
1. Диаметр трубы выполнен по серии ТП 907-2-2-263,86
 2. Соединение секций трубы выполняется на сварке. Для сварки стальных конструкций следует применять электроды, сварочную проволоку, флюсы и углекислый газ в соответствии с требованиями СНиП П -23-81*
- Забойские сварные швы следует производить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа при нижнем положении шва сварочной проволокой диаметром 1,4 - 2,0 мм.

17Р-10/21-КР

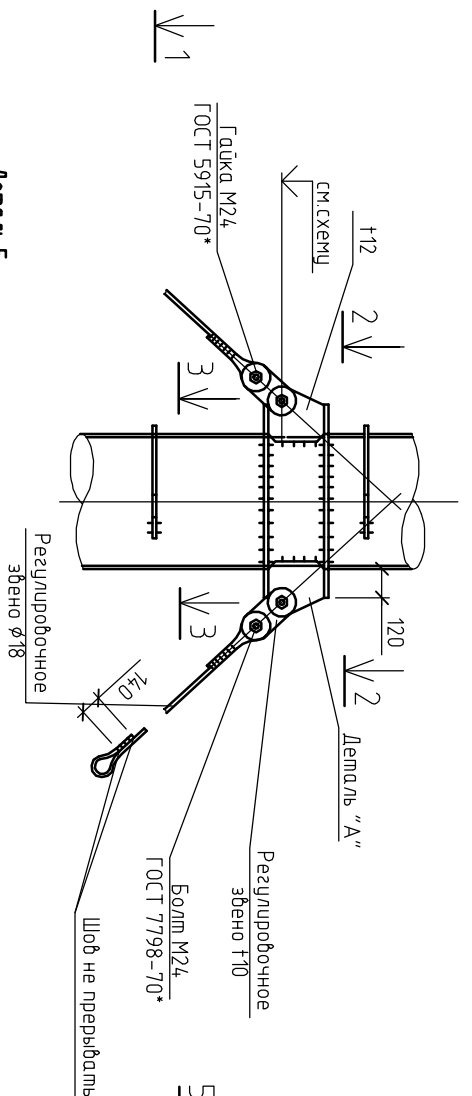
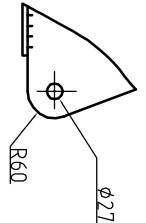
Капитальный ремонт котельной N21 Республика Бурятия,
п. Николаевский, в/з N 75

Схемы труб N=31,815м
 $\phi 1000$ мм

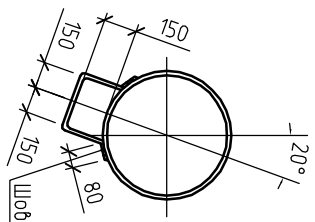
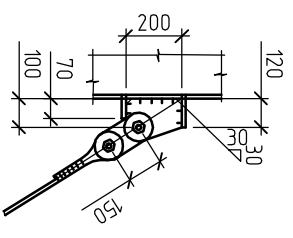
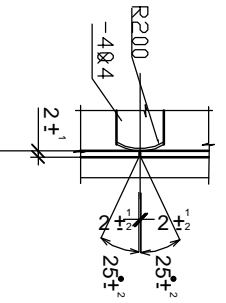
ООО "ПК Системы учета"



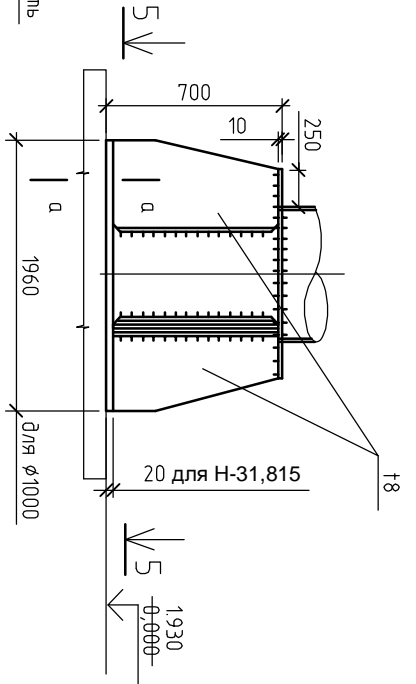
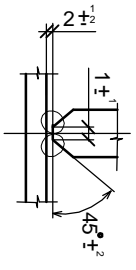
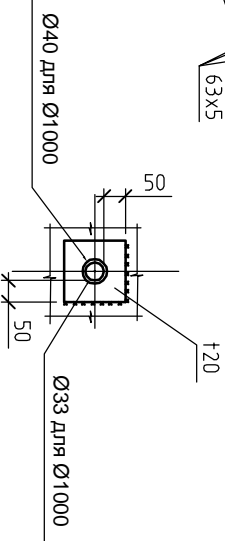
Деталь А



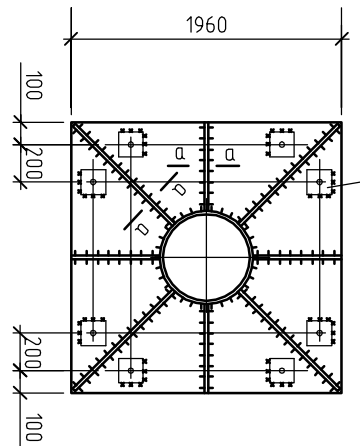
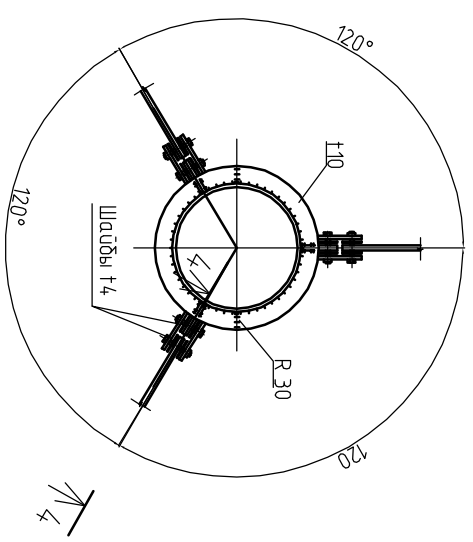
Деталь Б



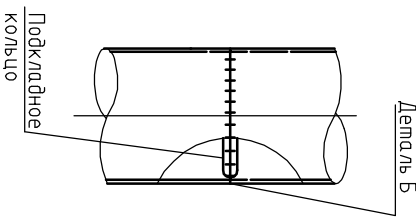
Деталь В



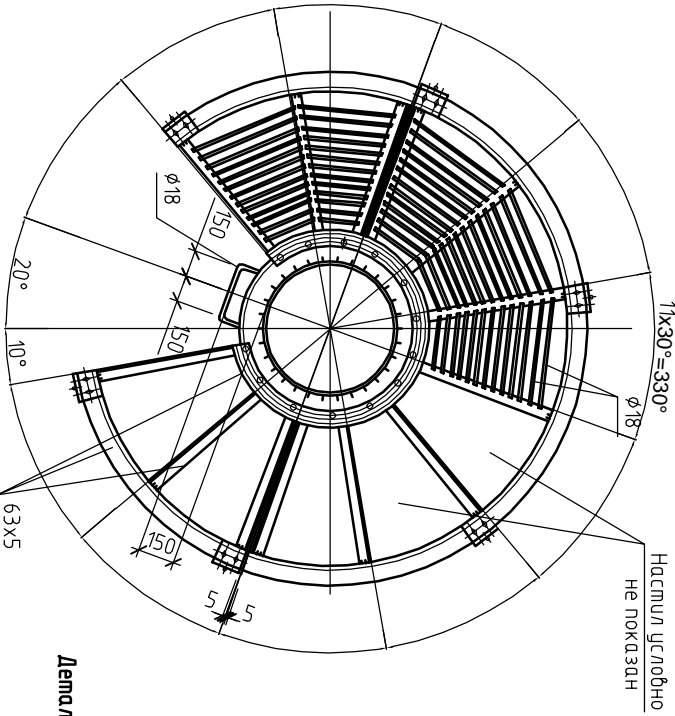
5-5



Деталь В



Деталь Б

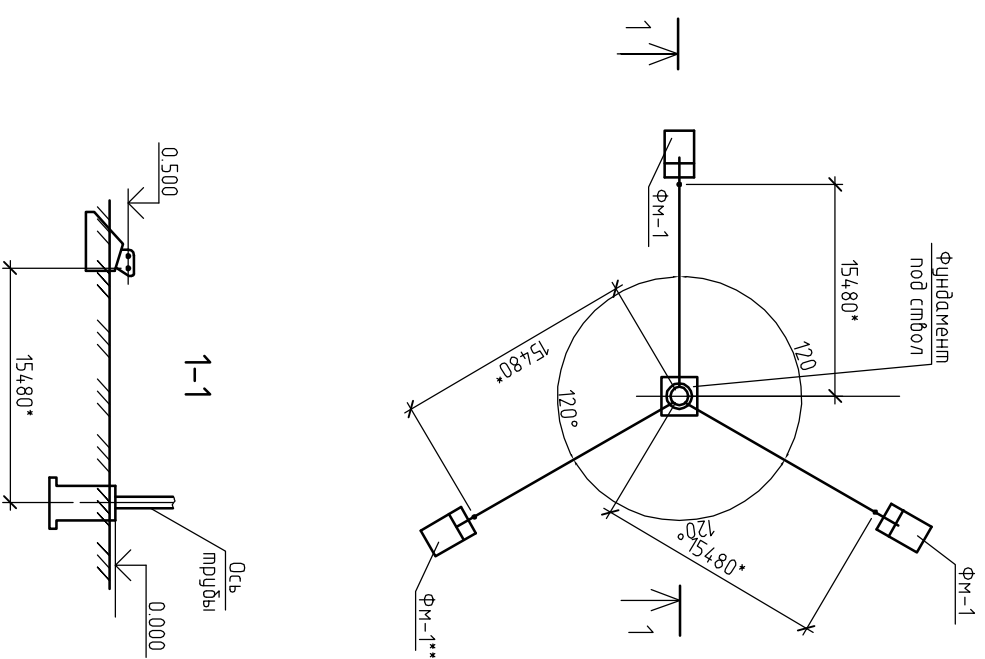


Наспил условно не показан

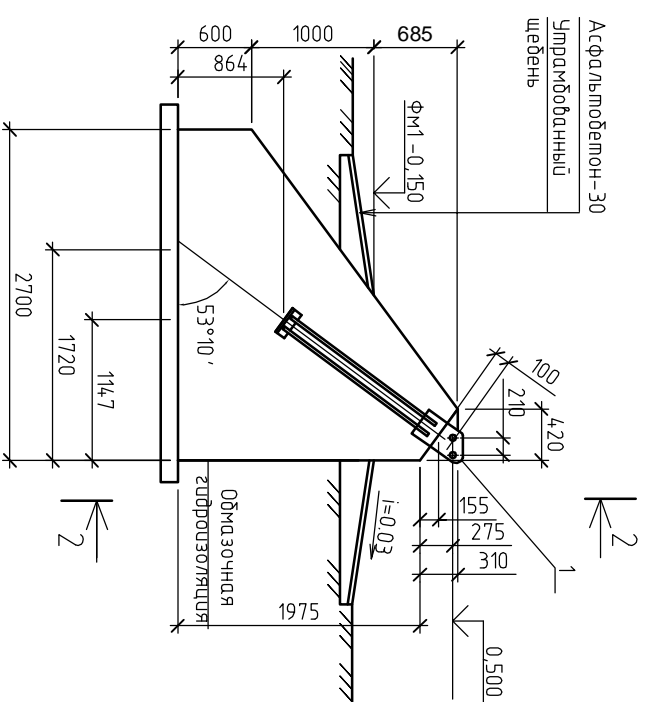
1. Монтажные узелные швы производить ручной сваркой электродами типа Э-42А по ГОСТ 14098-91*. Неогорженные в преломе узелные швы должны быть рассчитаны при разработке чертежей КМД в соответствии с таблицей 38 СНиП П-23-81*.

		17Р-10/21-КР	
Капитальный ремонт котельной №21 Республлка Бурятия, п. Николаевский, в/з N 75			
Изм.	Колуч	Лист	№ док. Подпись Дата
Разработал	Королев		
ГИП	Поломошнов		
Н. контроль	Поломошнов		
Узлы 1-4		000"ПК Системы учета"	
	стадия	лист	лустов
	Р	26	

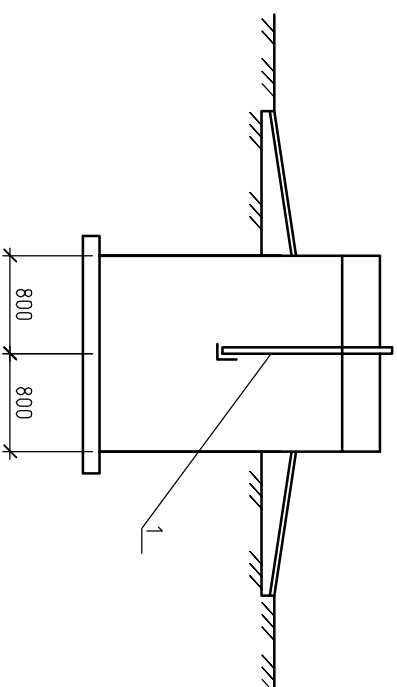
Схема расположения фундаментов трубы



ФМ1



2-2



Спецификация к схеме расположения фундаментов трубы

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примеч.
		Фундамент под ствол			
	ТП 907-2-	ФМ	1		
	-КЖ	Фундамент под оттяжку			
	-КЖ-2	ФМ 1	3		

Спецификация ФМ1

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примеч.
		Сборочные единицы			
		Изделия закладные			
1	ТП 907-2-	МН 2	1		
		Материалы			
		Бетон класса В15 F 200	6,7	М ³	

Ведомость расхода стали на один элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные			ФМ 1
	Арматура класса	Прокат марки	Объем расход	
ФМ 1	АIII	ВсМЭпсб-1		7,4
	ГОСТ 5781-82*	ГОСТ 8509-86	ГОСТ 19903-74*	2,9
	φ20	L480x8	δ=12	10,2
				20,5

17Р-10/21-КР

Капитальный ремонт котельной №21 Республика Бурятия,
п. Николовский, в/з N 75

Изм.	Колуч.	Лист	И док.	Подпись	Дата	Схема расположения фундаментов трубы Фундамент ФМ1	000"ПК Системы учета"
Разработал	Королев						
ГИП	Поломошнов						
Н контроль	Поломошнов						

1. Для болтовых соединений в проекте приняты болты и гайки
удоблепорякующие требованиям ГОСТ 17590-87*. В настоящем проекте
приняты болты нормальной точности в исполнении ГОСТ 7798-70*.